

GTスクエアエンドミル切削条件基準表

GTスクエアヘビー SEH-4-GTS

加工	被削材(硬さ)	切削条件		刃径(mm)					
				Φ4	Φ6	Φ8	Φ10	Φ12	Φ16
粗加工	合金鋼	切込み	mm	$a_p=1.2D$ $a_e=0.15D$					
		回転数	min ⁻¹	8,000	5,300	4,000	3,200	2,700	2,000
		送り速度	mm/min	770	800	770	720	690	640
	工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm	$a_p=1.2D$ $a_e=0.15D$					
		回転数	min ⁻¹	8,000	5,300	4,000	3,200	2,700	2,000
		送り速度	mm/min	770	800	770	720	690	640
	プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm	$a_p=1D$ $a_e=0.1D$					
		回転数	min ⁻¹	6,400	4,200	3,150	2,550	2,150	1,600
		送り速度	mm/min	620	540	500	490	480	410
	焼入れ鋼 (45~55HRC)	切込み	mm	$a_p=1D$ $a_e=0.05D$					
		回転数	min ⁻¹	5,600	3,700	2,800	2,200	1,850	1,400
		送り速度	mm/min	360	300	270	250	240	200
焼入れ鋼 (55~65HRC)	切込み	mm	$a_p=1D$ $a_e=0.02D$						
	回転数	min ⁻¹	3,200	2,100	1,600	1,300	1,050	800	
	送り速度	mm/min	100	100	100	100	100	100	
仕上加工	合金鋼	切込み	mm	$a_p=1.2D$ $a_e=0.01D$					
		回転数	min ⁻¹	9,500	6,400	4,800	3,800	3,200	2,400
		送り速度	mm/min	610	800	800	720	720	690
	工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm	$a_p=1.2D$ $a_e=0.01D$					
		回転数	min ⁻¹	9,500	6,400	4,800	3,800	3,200	2,400
		送り速度	mm/min	610	800	800	720	720	690
	プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm	$a_p=1D$ $a_e=0.01D$					
		回転数	min ⁻¹	8,000	5,300	4,000	3,200	2,700	2,000
		送り速度	mm/min	510	680	640	620	610	580
	焼入れ鋼 (45~55HRC)	切込み	mm	$a_p=1D$ $a_e=0.01D$					
		回転数	min ⁻¹	6,400	4,200	3,150	2,550	2,150	1,600
		送り速度	mm/min	410	400	350	330	310	260
焼入れ鋼 (55~65HRC)	切込み	mm	$a_p=1D$ $a_e=0.01D$						
	回転数	min ⁻¹	4,000	2,650	2,000	1,600	1,300	1,000	
	送り速度	mm/min	130	130	130	130	130	110	
溝加工	合金鋼	切込み	mm	$a_p=0.5D$					
		回転数	min ⁻¹	6,400	4,250	3,200	2,550	2,150	1,600
		送り速度	mm/min	410	410	410	410	410	360
	工具鋼 (25~35HRC)	切込み	mm	$a_p=0.5D$					
		回転数	min ⁻¹	4,800	3,200	2,400	1,900	1,600	1,200
		送り速度	mm/min	300	300	300	270	260	270
	プリハードン鋼 (35~45HRC)	切込み	mm	$a_p=0.3D$					
		回転数	min ⁻¹	4,000	2,650	2,000	1,600	1,300	1,000
		送り速度	mm/min	130	130	130	130	130	130
	焼入れ鋼 (45~55HRC)	切込み	mm	$a_p=0.2D$					
		回転数	min ⁻¹	3,200	2,100	1,600	1,300	1,050	800
		送り速度	mm/min	100	100	100	100	100	100
焼入れ鋼 (55~65HRC)	切込み	mm	$a_p=0.1D$						
	回転数	min ⁻¹	1,600	1,050	800	640	530	400	
	送り速度	mm/min	30	30	30	30	30	30	